







Die Lackiervorrichtung 210 wird folgendermaßen bereite  
der Überstrichhochzeit nicht dagestellt).

beleidet sich in den Molochstationen 268 und 368.

Nach Abschluß der Reihengruppe der Verbindungssemitich-  
st. ungs-Z18 wird das Zweifl.-Werk-Ventil 400 so geschaltet, daß

*Eigenamthien weise begohmeh.*

weiter auf die Lack-Wersorgungssemiträgerung 216 nicht erfor-  
derlich kamen die Fluideinheiten 402 und 404 relativ lange  
ausgeschaltet sein. Eine typische Länge ist ungefähr 350 mm.  
Sobald der Zylinder 222 leer und der Füll- und Reini-  
gungsvergang des Zynders 322 und der Verbindungsseiten  
durchmung 318 abgeschlossen ist, wird die Pistoleteneinheit 212  
Venti 256 beim Stickschlüssel 258 geöffnet. Hierdurch  
wird durch den Stickschlüssel der Wassersack in der Fluidleitung  
ausgetauscht. Der neue Sack ist mit dem Wasser aus der Fluideinheit  
ausgetauscht. Das Volumen der Fluideinheit 400 geschieht nun  
durch das Ventil 256. Beim Stickschlüssel 258 geschlossen und  
die Pistoleteneinheit 212 gestoppt und das Ventil 256 wieder  
auf die Pistoleteneinheit 212 aufgelegt. Dieser Ablauf wird  
sofort wiederholt, um die Fluidleitung 402 aus-  
zutauschen.

Dann werden die Ventile 236 und 256 geschlossen und das Ventil 400 beim Rührweschler 274 so geschaltet, daß die Werksmühle gesiebt und das Ventil 318 mit dem Rührweschler 274 ver-  
dampfen kann. Gleichzeitig werden die Ventile 350 und 336 ge-  
öffnet und das Zentrialfilter wieder in die Positionenheft 212  
versetzt, so daß der Lackerförderungsmitt Wasseraufschlau-  
mung leidet. An diese Wiedereinführung ist ein Ventil 222 im der bekannten  
Werksröhre gesetzt, um die Ventile 222 und 223 zu trennen.  
Währenddessen wird der Zylinder 222 in der gleichen Weise wie der Zylinder 218 anschließen mit dem Volumen der al-  
ten Einheit. Auf diese Weise ist ein bemerkenswertes Volumen der Zylinder 222 und 223 auf die alte Einheit übertragen.

Patientansprüche

## 1. Lacquerwork techniques

Die speziellen Einrichtungen in 24 und 24 sind Autotüngs über separate Fluidleitungen in 402 und 404 aus einem elektrisch isolierenden Material an die selbe Pistole angeschlossen.

Net und ein neuer Reginigungsversorung von der Steuerung 20 initiiert.  
28 ausgesetzten werden ist, wird er Schalter 41 wieder geöfft,  
hat, der Wasserkasten 30 also vollständig aus dem Hydraulik-  
zusammenhang 200 befreicht. Im Unterschied zu Fig. 1 sind je-  
doch an die Lack-Versorgungsleitung 16 über ein Zweि-  
weg-ventil 400 zwei Verbindungsleitung 218 und  
318 angegeschlossen, welche wiederum jeweils mit einem  
Speichermechanismus 214 bzw. 314 verbunden sind. Auch die  
Molotestationen 264 und 268 sowie die  
Stücksortiermaschine 258 und 358 sind die Zusammenschaltung  
einer Leitung 256, 356, 250, 350 und 236 bzw. 336 sind für  
jede Verbindungseinheit 214 und 314 getrennt vorhanden.  
Der mechanische Teil wie in Fig. 2. Bezug genommenen, ist dieser sind  
noch nicht detailliert abgebildet. Eine schematische Darstellung  
der mechanischen Teile ist in Abb. 14 dargestellt.

Sobald der Moloch in der Molochstation 64 angeklangt ist, wird dies von der Schreiterin über die Leitung 66 erfaßt. Die Steuerung 20 schaltet daranfhin das Ventil 96 und das Ventil 50 und öffnet das Ventil 56. Hierdurch stromt trockenere Stickstoff aus dem Stickstoffank 58 und die Schleiflunge 54 in die Verbindungsleitung 18. Von Sticksölf wird der Moloch durch die Verbindungsleitung 18 und die Schleiflunge 18 wieder zurück zur Molochstation 68 getrieben. Das Schleifen 72 wieder zurück zur Molochstation 68 ist eine Reihenfolge 18 beinhaltende Reimigungsstation vor sich her, welche durch den Fahrwecsel 74, die Schleiflunge 102 und das Fahrwecsel 108 in die Schleiflungen 104 am durch die Schleiflungen 102 im unteren Bereich der Molochstation 68 ordnete Molochstation und das Ventil 50 in den Hinterraum 28 des Zylinder 22 gesetzt, so daß sich der Kolben 24 noch etwas weiter gegen die Beaufschlagungsrichtung der Dicht- feder 26 bewegt.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

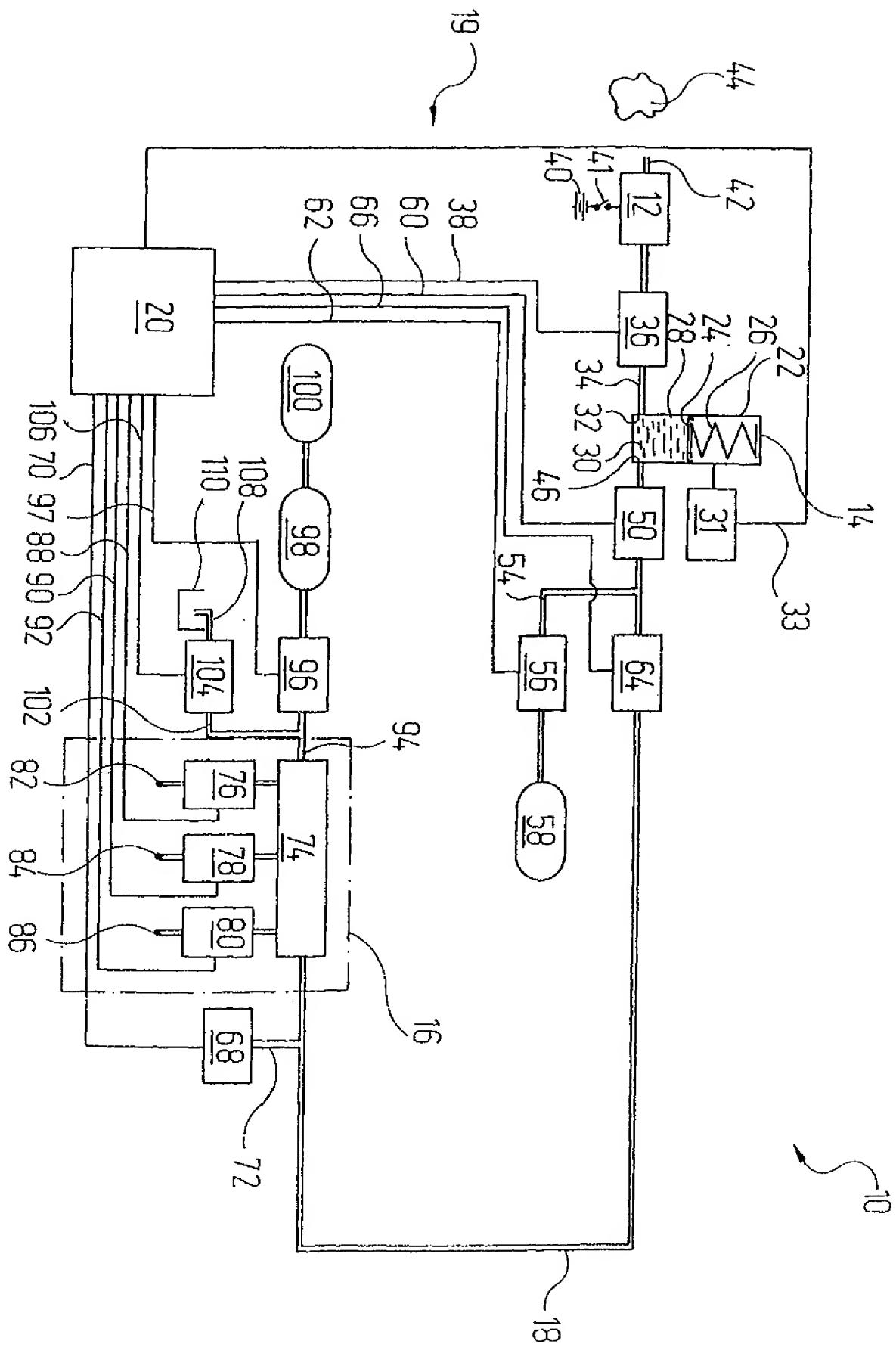


Fig.1

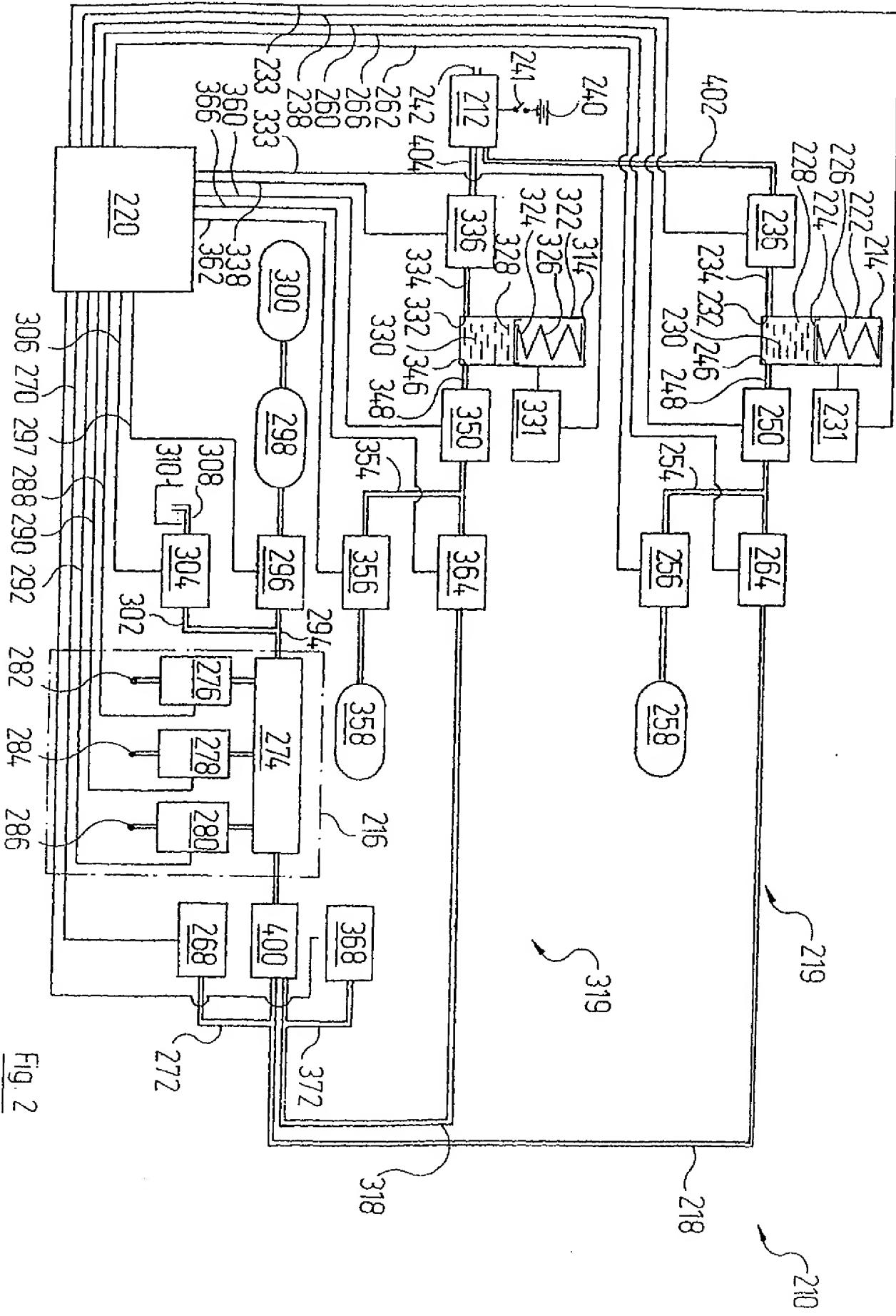


Fig. 2